## BEST AVAILABLE COPY

個日本国特許庁(JP)

10 特許出願公開

母 公 開 特 許 公 報 (A)

昭60-180071

∰Int.Ci.4

識別記号

庁内整理番号

❸公開 昭和60年(1985)9月13日

H 01 M 10/28 10/04

8424-5H 2117-5H

審査請求 未請求 発明の数 1 (全2頁)

69発明の名称

円筒形アルカリ蓄電池の製造法

❷特 顧 昭59−35811

②出 願 昭59(1984)2月27日

何一弟 明 者 谷 口

功 東京都新宿区西新宿2丁目1番1号 新神戸電機株式会社

内

ØP発明者。 黒沢 ア

時 卑

東京都新宿区西新宿2丁目1番1号 新神戸電機株式会社

内

切出 願 人 新神戸電機株式会社

東京都新宿区西新宿2丁目1番1号

## 明 細 4

- 1. 発明の名称 円筒形アルカリ客電池の製造
- 2. 特許請求の範囲
  - 1. 帯状の陽極板及び陰極板間にセパレーターを介在して渦巻状に巻回した極板群の外周に接着テープを終いてタイトした後電池線に収納するに際し、極板群をはさみ付け治具ではさみ、接着テープをカッターでカットしてから極板群を電池線に収納せしめることを特徴とする円筒形アルカリ警電池の製造法。
  - 2. 接着テープをカッターでカットするに際し、 極板脚の外周に物かれた接着テーブがセパレーターに接着している部分でカットされ、かつセパレーターも共にカットすることを特徴 とする特許財水の範囲第1項記載の円筒形アルカリ客電池の製造法。
- 3. 発明の詳細な説明 本発明は、帯状の陽振板及び降板板を面倉間

に介在したセパレーターと共に過巻状に巻回した極板群を電池罐に収納する円筒形アルカリ客電池の製造法に関するものである。

本発明はこのような従来の問題点を解決した もので、接着テープを除去することなく、極板

## BEST AVAILABLE COPY

持関昭60-180071 (2)

群を電池維内に容易に収納することができるようにしたものである。

本発明の実施例を説明する。1は帯状の陽極 板、2は陰極板、3は両者の間に介在させた合 成樹脂の繊維からなるセパレーターであり、禍 着状に極板群を磐回後直ちにその外局を接着テ ープ4で、収納される電池雌5の内径よりもや や細い径になるように巻きタイトした状態で、 第2図に示すように極板群をはさみ付け治具6 ではさんだ後カッターで接着テープもとセパレ ーター3の一部を切断し電池罐5の関口部7へ 極板群の下方の一部を矢印で示す方向に少し押 入した後テープ4は除去せずに、極板群が極板 の反ばつ力でゆるんだ状態で電池鰡5の底8へ 極板群の下方が遠する迄完全に挿入することに より、電池罐5と極板群の外周に位置せる陰極 板2との接触は極板の反ばつ力で極めて良好に なり電池の内部抵抗特性も良好になる。この接 着テープ4のカット位置は第2回の符号9で示 す様に、セパレーター3の外周面で共に切断す・ る事により、種板群のゆるみは最大となり、内部抵抗が最も小さくなるので最も良い電池特性が得られる。 この部分での切断によって極板の反ばつ力が働いて接着テープ 4 の切断面間が容易に弱くためである。

なお第2図において、10は陽極板1 に接続せるタブであり、電池観立工程で陽極端子を繁ねる電池の上壺(電池観5の関口部7 に絶縁パッキングを介してカシメ固層される)に溶接される。また、はさみ付け治具6 は、電池罐5の関口部7が接触する前に解放されて、電池罐6への極板群の収納に支煙がない様に動作する。

上述のように本発明によれば、接着テープを除去することなく極板群を電池場内に容易に収納することができる上に、極板群の外周に位置せる陰極板と電池幅との接触が十分で電池性能がよくなる等工業的価値甚だ大なるものである。

第1図は本発明の実施例による円筒形アルカ リ智電池の種板群の平面概略図、第2図は本発

明において電池罐に一部挿入状態の極板群の側 面説明図である。

1 は陽極板、 2 は陰極板、 3 はセパレーター、 4 は接着テープ、 5 は電池艦

特許出願人

新神戸電機株式会社 代表取締役 櫻 井



